

Process for the production of linear 1,3-diketones

Patent number: EP0454623

Publication date: 1991-10-30

Inventor: DREWES ROLF DR (DE); FRIEDRICH HANS-HELMUT (DE); MEHNER HANS-LUDWIG (DE); BRAUN BERND DR (DE); WECHT WALTER (DE)

Applicant: CIBA GEIGY AG (CH)

Classification:

- **international:** C07C45/45; C07C45/72; C07C49/76

- **european:** C07C45/45F; C07C49/76; C07C49/782; C07C49/82; C07C49/835; C07C319/20

Application number: EP19910810289 19910417

Priority number(s): CH19900001424 19900426

Also published as:

JP4225935 (A)
 EP0454623 (B)

Cited documents:

DE1618444
 US4482745
 DE1618442
 US3004932

[Report a data error](#) [help](#)

Abstract of EP0454623

A process for the preparation of 1,3-diketones of the formula I is described, in which R1 and R2, independently of one another, represent C1-C20-alkyl, phenyl, phenyl which is substituted by halogen, hydroxyl, NO₂, C1-C4-alkyl and/or C1-C4-alkoxy, C7-C9-phenylalkyl or a radical of the formula II -A-X-R (II> in which A denotes C1-C12-alkylene, phenylene, phenylene which is substituted by halogen, hydroxyl, NO₂, C1-C4-alkyl and/or C1-C4-alkoxy, or C1-C12-alkylene which is substituted by hydroxyl, halogen and/or alkoxy, X represents oxygen or sulphur and R4 denotes hydrogen, C1-C18-alkyl, phenyl, phenyl which is substituted by halogen, hydroxyl, C1-C4-alkyl, NO₂ and/or C1-C4-alkoxy or denotes C7-C9-phenylalkyl, and R3 represents hydrogen, C1-C20-alkyl, phenyl, phenyl which is substituted by halogen, hydroxyl, C1-C4-alkyl, NO₂ and/or C1-C4-alkoxy or represents C7-C9-phenylalkyl. The process consists in Claisen condensation of a ketone of the formula III with an ester of the formula IV or in which R5 denotes C1-C4-alkyl, phenyl or phenyl substituted by halogen, C1-C4-alkyl or hydroxyl, the reaction with the base added as a catalyst, i.e. an alkali metal hydride or alkaline earth metal hydride or a C1-C5-alkali metal alcoholate or alkaline earth metal alcoholate, being carried out in a mixture of dimethyl sulphoxide with at least one organic solvent which is inert under the reaction conditions.

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide



(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer : 91810289.8

(51) Int. Cl.⁵ : C07C 45/72, C07C 45/45,
C07C 49/76

(22) Anmeldetag : 17.04.91

(30) Priorität : 26.04.90 CH 1424/90

(72) Erfinder : Drewes, Rolf, Dr.

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung :
30.10.91 Patentblatt 91/44

Am Buchacker 1

W-6145 Lindenfels (DE)

Erfinder : Friedrich, Hans-Helmut

Am Rauenstein 8

W-6147 Lautertal 2 (DE)

Erfinder : Mehner, Hans-Ludwig

Guldenweg 9

W-6840 Lampertheim (DE)

Erfinder : Braun, Bernd, Dr.

Im Heidenfeld 40

W-6147 Lautertal 3 (DE)

Erfinder : Wecht, Walter

Im Wiesental 4

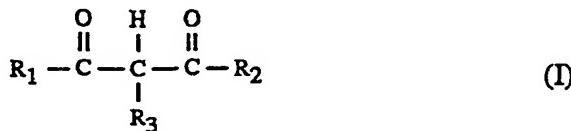
W-6149 Rimbach (DE)

(84) Benannte Vertragsstaaten :
BE DE ES FR GB IT NL

(71) Anmelder : CIBA-GEIGY AG
Klybeckstrasse 141
CH-4002 Basel (CH)

(54) Verfahren zur Herstellung von linearen 1,3-Diketonen.

(57) Es wird ein Verfahren zur Herstellung von 1,3-Diketonen der Formel I.



beschrieben, worin

R₁ und R₂ unabhängig voneinander für C₁-C₂₀-Alkyl, Phenyl, durch Halogen, Hydroxy, NO₂, C₁-C₄-Alkyl und/oder C₁-C₄-Alkoxy substituiertes Phenyl, C₇-C₉-Phenylalkyl oder für einen Rest der Formel II stehen
-A-X-R₄ (II)

wobei

A C₁-C₁₂-Alkylen, Phenylen, durch Halogen, Hydroxy, NO₂, C₁-C₄-Alkyl und/oder C₁-C₄-Alkoxy substituiertes Phenyl oder durch Hydroxy, Halogen und/oder Alkoxy substituiertes C₁-C₁₂-Alkylen bedeutet, X für Sauerstoff oder Schwefel steht und

R₄ Wasserstoff, C₁-C₁₈-Alkyl, Phenyl, durch Halogen, Hydroxy, C₁-C₄-Alkyl, NO₂ und/oder C₁-C₄-Alkoxy substituiertes Phenyl oder C₇-C₉-Phenylalkyl bedeutet und R₃ Wasserstoff, C₁-C₂₀-Alkyl, Phenyl, durch Halogen, Hydroxy, C₁-C₄-Alkyl, NO₂ und/oder C₁-C₄-Alkoxy substituiertes Phenyl oder C₇-C₉-Phenylalkyl darstellt.

Das Verfahren besteht in einer Claisen-Kondensation eines Ketons der Formel III



und eines Esters der Formel IV



bzw.



worin R₅ C₁-C₄-Alkyl, Phenyl oder durch Halogen, C₁-C₄-Alkyl oder Hydroxy substituiertes Phenyl bedeutet, wobei die Umsetzung mit der als Katalysator zugesetzten Base, einem Alkali- oder Erdalkalimetallhydrid oder einem C₁-C₅-Alkali- oder Erdalkalimetallalkoholat, in einem Gemisch von Dimethylsulfoxid mit mindestens einem unter den Reaktionsbedingungen inerten organischen Lösungsmittel erfolgt.

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von linearen 1,3-Diketonen durch Claisen-Kondensation von Ketonen mit Estern in Gegenwart von Alkali- oder Erdalkalimetallhydriden oder -alkoholaten in einem Gemisch von Dimethylsulfoxid mit mindestens einem unter den Reaktionsbedingungen inerten organischen Lösungsmittel.

5 1,3-Diketone sind als wertvolle Costabilisatoren für chlorhaltige Polymerisate, insbesondere Polyvinylchlorid, die gegen schädigenden Einfluss von Wärme und/oder Licht geschützt werden müssen, aus der Literatur bekannt. Ausserdem sind 1,3-Diketone wichtige Ausgangsstoffe und Zwischenprodukte zur Synthese von Heterocyclen. Die Claisen-Kondensation ist als Herstellungsmethode für 1,3-Diketone allgemein bekannt und in zahlreichen Lehrbüchern der organischen Chemie, wie z.B. Organikum, VEB Deutscher Verlag der Wissenschaften, Berlin (1969), S. 580, 632, 658, J.B. Hendrickson, D.J. Cram, G.S. Hammond, Organic Chemistry, McGraw-Hill S. 522, 524, 525 oder J. March, Advanced Organic Chemistry, J. Wiley & Sons (1985), S. 437-39, 835 beschrieben.

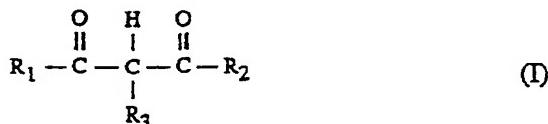
10 Normalerweise wird die Reaktion zur Herstellung der Diketone in einem inerten organischen Lösungsmittel in Gegenwart von Alkalialkoholaten als Base durchgeführt. So ist in der US-A 3,004,932 die Herstellung von ungesättigten β -Diketonen mit Alkalimetallalkoholaten in Diethylether veröffentlicht. Andere Veröffentlichungen beschreiben die Verwendung von Alkalimetallhydriden als Base bei der Claisen-Kondensation. Z.B. wird in J.P. Anselme, Org. Synth. Vol 32 (1967), 3716 Dibenzoylmethan via Claisen-Kondensation mit Natriumhydrid als Base in Dimethylsulfoxid hergestellt.

15 20 Cyclische β -Diketone werden in der DE-A 1 618 442 durch Claisen-Kondensation mit Alkalimetallalkoholaten in einer mindestens äquimolaren Menge Dimethylsulfoxid und evtl. einem weiteren inerten organischen Lösungsmittel hergestellt.

25 Da in den bekannten Verfahren der Claisen-Kondensation zum Erreichen guter Ausbeuten hohe Überschüsse an Keton eingesetzt werden müssen und lange Reaktionszeiten erforderlich sind, besteht ein Interesse an verbesserten Verfahren zur Durchführung dieser Reaktion. Ausserdem ist die bisher angewandte übliche Methode der Isolierung und Reinigung der synthetisierten Diketone aufwendig. So ist es für die industrielle Anwendung von Vorteil, ein vereinfachtes Verfahren einzuführen.

30 Es wurde nun überraschenderweise gefunden, dass durch die Verwendung eines Gemisches von Dimethylsulfoxid mit einem weiteren, unter den Reaktionsbedingungen inerten, organischen Lösungsmittel das Verfahren besonders vorteilhaft abläuft. Es wird die Reaktionszeit verkürzt und eine sehr hohe Ausbeute erzielt.

35 Gegenstand der Erfindung ist ein Verfahren zur Herstellung von linearen 1,3-Diketonen der allgemeinen Formel I



40 worin

R_1 und R_2 unabhängig voneinander für $\text{C}_1\text{-}\text{C}_{20}$ -Alkyl, Phenyl, durch Halogen, Hydroxy, NO_2 , $\text{C}_1\text{-}\text{C}_4$ -Alkyl und/oder $\text{C}_1\text{-}\text{C}_4$ -Alkoxy substituiertes Phenyl, $\text{C}_7\text{-}\text{C}_9$ -Phenylalkyl oder für einen Rest der Formel II stehen
 -A-X-R_4 (II)

wobei

45 A $\text{C}_1\text{-}\text{C}_{12}$ -Alkylen, Phenylen, durch Halogen, Hydroxy, NO_2 , $\text{C}_1\text{-}\text{C}_4$ -Alkyl und/oder $\text{C}_1\text{-}\text{C}_4$ -Alkoxy substituiertes Phenylen oder durch Hydroxy, Halogen und/oder Alkoxy substituiertes $\text{C}_1\text{-}\text{C}_{12}$ -Alkylen bedeutet, X für Sauerstoff oder Schwefel steht und

R_4 Wasserstoff, $\text{C}_1\text{-}\text{C}_{18}$ -Alkyl, Phenyl, durch Halogen, Hydroxy, $\text{C}_1\text{-}\text{C}_4$ -Alkyl, NO_2 und/oder $\text{C}_1\text{-}\text{C}_4$ -Alkoxy substituiertes Phenyl oder $\text{C}_7\text{-}\text{C}_9$ -Phenylalkyl bedeutet und R_3 Wasserstoff, $\text{C}_1\text{-}\text{C}_{20}$ -Alkyl, Phenyl, durch Halogen,

50 Hydroxy, $\text{C}_1\text{-}\text{C}_4$ -Alkyl, NO_2 und/oder $\text{C}_1\text{-}\text{C}_4$ -Alkoxy substituiertes Phenyl oder $\text{C}_7\text{-}\text{C}_9$ -Phenylalkyl darstellt, durch Claisen-Kondensation von Ketonen der Formel III



mit Estern der Formel IV



worin R₅ für C₁-C₅-Alkyl, Phenyl, oder durch Halogen, C₁-C₄-Alkyl oder Hydroxy substituiertes Phenyl steht; oder, wenn R₂ in Formel I -(CH₂)_mOH bedeutet, auch mit cyclischen Estern der Formel V



in der m 2 bis 10 bedeutet,

in Gegenwart eines Alkali- oder Erdalkalimetallhydrids oder C₁-C₅-Alkali- oder Erdalkalimetallalkoholats als Base, dadurch gekennzeichnet, dass man die Umsetzung in einem Gemisch von Dimethylsulfoxid mit mindestens einem unter den Reaktionsbedingungen Inerten, organischen Lösungsmittel durchführt.

R₁ und R₂ als C₁-C₂₀-Alkyl können linear oder verzweigt sein und beispielsweise Methyl, Ethyl, n-Propyl, Isopropyl, n-Butyl, tert-Butyl, n-Pentyl, Isopentyl, n-Hexyl, n-Heptyl, n-Octyl, Isooctyl, n-Nonyl, Decyl, Undecyl, Dodecyl, Tridecyl, Tetradecyl, Pentadecyl, Hexadecyl, Heptadecyl, Octadecyl, Nonadecyl oder Eicosyl, bevorzugt C₁-C₁₅-Alkyl, insbesondere z.B. Methyl, Isopentyl, n-Nonyl, Pentadecyl oder Heptadecyl bedeuten.

Ist R₁ oder R₂ substituiertes Phenyl, enthält letzteres z.B. 1 bis 3, insbesondere 1 oder 2 Substituenten, vorzugsweise einen Substituenten.

R_1 und R_2 als (C_1 - C_4 -Alkyl)-phenyl können beispielsweise mit 1-3, insbesondere 1 oder 2 Alkylgruppen, vor allem mit Methylgruppen substituiertes Phenyl stehen. Beispiele dafür sind Toluyl, Xylyl oder Mesityl.

R_1 und R_2 als durch Halogen substituiertes Phenyl können beispielsweise einen ein- oder mehrfach durch Fluor, Chlor oder Brom, insbesondere Chlor oder Brom substituierten Phenylring bedeuten, wie z.B. Chlorphenyl oder Dichlorphenyl.

C₁-C₄-Alkoxy bedeutet beispielsweise Methoxy, Ethoxy, Propyloxy oder Butoxy, ein entsprechend substituiertes Phenyl ist beispielsweise Methoxyphenyl.

R_1 und R_2 als C_7 - C_9 -Phenylalkyl stehen z.B. für Benzyl, Phenylethyl, α -Methylbenzyl, 3-Phenylpropyl oder α,α -Dimethylbenzyl, bevorzugt ist Benzyl. Bevorzugt sind R_1 und R_2 C_1 - C_{18} -Alkyl, Phenyl, (C_1 - C_4 -Alkyl)phenyl oder -A-X-R₄.

A als C₁-C₁₂-Alkylen kann beispielsweise ein lineares oder verzweigtes, vorzugsweise lineares Alkylen bedeuten. Beispiele für solche Reste ergeben sich aus den obigen Beispielen für Alkyl als R₁ und R₂ bis zur entsprechenden Anzahl der C-Atome durch Anfügen des Suffixes -en. Bevorzugt ist C₁-C₆-Alkylen, insbesondere n-Propylen oder n-Pentylen.

R_4 als C₁-C₁₈-Alkyl kann z.B. für lineares oder verzweigtes Alkyl stehen wie beispielsweise für R₁ und R₂ beschrieben bis zur entsprechenden Anzahl der C-Atome.

R₄ als substituiertes Phenyl oder C₇-C₉-Phenylalkyl kann die gleichen Bedeutungsmöglichkeiten haben wie für R₁ und R₂ beschrieben.

R₄ ist bevorzugt Wasserstoff, C₁-C₁₈-Alkyl oder Phenyl.

A als gegebenenfalls substituiertes Phenylen ist vorzugsweise o- oder p-Phenylen, insbesondere unsubstituiertes Phenylen.

R_3 als $C_{1-C_{20}}$ -Alkyl, substituiertes Phenyl oder C_7-C_9 -Phenylalkyl kann die gleichen Bedeutungsmöglichkeiten haben wie für R_1 und R_2 beschrieben, bevorzugt ist C_1-C_4 -Alkyl.

R_3 steht bevorzugt für Wasserstoff oder C₁-C₄-Alkyl, ganz besonders bevorzugt ist R₃ Wasserstoff.

R_5 als C_1 - C_5 -Alkyl bedeutet beispielsweise Methyl, Ethyl, n-Propyl, Isopropyl, n-Butyl, tert-Butyl, n-Pentyl oder Isopentyl. R_5 ist insbesondere C_1 - C_4 -Alkyl, vor allem Methyl.

R_5 als (C_1 - C_4 -Alkyl)-phenyl kann die gleichen Bedeutungen haben wie für R_1 und R_2 beschrieben.

Bei dem verwendeten Alkalimetallhydrid handelt es sich beispielsweise um Lithiumhydrid, Natriumhydrid oder Kaliumhydrid, insbesondere Natriumhydrid und Kaliumhydrid, ganz besonders bevorzugt um Natriumhydrid.

Beispiele für Erdalkalihydride sind Magnesiumhydrid und Calciumhydrid. Bevorzugt sind Alkalimetallhy-

dride.

Beispiele für C₁-C₅-Alkalimetallalkoholate sind LiOCH₃, NaOCH₃, KOCH₃, LiOC₂H₅, NaOC₂H₅, KOC₂H₅, LiON-C₃H₇, NaON-C₃H₇, KOn-C₃H₇, LiOI-C₃H₉, NaOI-C₃H₉, KOI-C₃H₉, LiOn-C₄H₉, NaOn-C₄H₉, KOn-C₄H₉, LiOI-C₄H₉, NaOI-C₄H₉, KOI-C₄H₉, LiOtert-C₄H₉, NaOtert-C₄H₉, KOttert-C₄H₉, LiOn-C₅H₁₁, NaOn-C₅H₁₁, KOn-C₅H₁₁, LiOI-C₅H₁₁, NaOI-C₅H₁₁, KOI-C₅H₁₁, LiOtert-C₅H₁₁, NaOtert-C₅H₁₁, KOttert-C₅H₁₁.

Entsprechende Erdalkalimetallalkoholate sind beispielsweise Mg(OCH₃)₂, Ca(OCH₃)₂, Mg(OC₂H₅)₂, Ca(OC₂H₅)₂, Mg(On-C₃H₇)₂, Ca(On-C₃H₇)₂, Mg(Oi-C₃H₇)₂, Ca(Oi-C₃H₉)₂, Mg(On-C₄H₉)₂, Ca(On-C₄H₉)₂, Mg(Ottert-C₄H₉)₂, Ca(Ottert-C₄H₉)₂, Mg(Oi-C₄H₉)₂, Ca(Oi-C₄H₉)₂, Mg(On-C₅H₁₁)₂, Ca(On-C₅H₁₁)₂, Mg(Oi-C₅H₁₁)₂, Ca(Oi-C₅H₁₁)₂, Mg(Ottert-C₅H₁₁)₂, Ca(Ottert-C₅H₁₁)₂, insbesondere Magnesiumalkoholate.

Bevorzugt werden Alkalimetallalkoholate, insbesondere Na-Alkoholate, z.B. NaOCH₃, NaOC₂H₅ und NaOttert-C₄H₉, insbesondere NaOCH₃ und NaOttert-C₄H₉, verwendet.

Als unter den Reaktionsbedingungen inerte organische Lösungsmittel kommen beispielsweise lineare oder cyclische Ether, aliphatische oder aromatische Kohlenwasserstoffe oder cyclische oder lineare Amide in Frage.

Lineare oder cyclische Ether können beispielsweise Mono-, Di-, Tri- oder Polyether sein.

Beispiele dafür sind: Diethylether, Diisopropylether, Methyl-tert-butylether, Dibutylether, Ethylenglycoldimethylether, Diethylenglycoldimethylether, Tetrahydrofuran, Tetrahydropyran, Dioxan oder Dioxolan. Bevorzugt sind cyclische Ether und höhere lineare Ether (z.B. ab 5 C-Atomen), insbesondere Dioxan, Diethylenglycoldimethylether, Tetrahydrofuran oder Methyl-tert-butylether. Es können auch Mischungen dieser Lösungsmittel verwendet werden.

Als aliphatische Kohlenwasserstoffe werden beispielsweise Pentan, Hexan, Heptan, Octan, Cyclohexan, Decalin, Petrolether oder Mischungen davon verwendet. Zweckmäßig verwendete aromatische Kohlenwasserstoffe sind beispielsweise Benzol, Toluol oder Xylool, bevorzugt ist Toluol.

Als cyclisches oder lineares Amid kommt z.B. N-Methyl-Pyrrolidon in Frage.

Bevorzugt werden als inerte organische Lösungsmittel Dioxan, Tetrahydrofuran, Diethylenglycoldimethylether, Methyl-tert-butylether, Toluol oder N-Methylpyrrolidon verwendet.

Von besonderem Interesse ist die Herstellung von Verbindungen der Formel I, worin R₁ und R₂ unabhängig voneinander C₁-C₂₀-Alkyl, Phenyl, (C₁-C₄-Alkyl)-phenyl oder einen Rest der Formel II bedeuten,

A für C₁-C₆-Alkylen steht,

R₄ Wasserstoff, C₁-C₁₈-Alkyl, Phenyl oder (C₁-C₄-Alkyl)-phenyl darstellt und

R₃ für Wasserstoff und C₁-C₄-Alkyl steht.

Bevorzugt werden Verbindungen der Formel I beansprucht, worin

R₁ und R₂ unabhängig voneinander C₁-C₁₈-Alkyl, Phenyl oder einen Rest der Formel II bedeuten,

R₄ Wasserstoff, Phenyl oder C₁-C₁₈-Alkyl darstellt und

R₃ für Wasserstoff steht.

Erfindungswesentlich ist, dass im oben beschriebenen Verfahren ein Lösungsmittelgemisch aus Dimethylsulfoxid und mindestens einem unter den Reaktionsbedingungen inerten organischen Lösungsmittel verwendet wird. Bevorzugt sind Gemische, in denen der Anteil von Dimethylsulfoxid z.B. 10-80 %, vorzugsweise 10-60%, insbesondere 15-50 %, beträgt. Auch Gemische mit 20-70 %, z.B. 30-60 % Dimethylsulfoxid sind zweckmäßig.

Bevorzugt sind Lösungsmittelgemische, die kein Dimethylformamid enthalten. Das Reaktionsgemisch kann auch geringe Anteile des zum jeweiligen Alkali- oder Erdalkalialkoholat korrespondierenden Alkohols enthalten.

Zweckmäßig ist die Durchführung des erfindungsgemäßen Verfahrens bei Temperaturen zwischen -20 und +70°C. Bevorzugt liegen die Reaktionstemperaturen z.B. zwischen -5 und +40°C.

Die Reaktionszeiten des oben beschriebenen Verfahrens zur Claisen-Kondensation können in weiten Grenzen schwanken, liegen im allgemeinen aber zwischen 0,5 und 5,0 Stunden.

Von Bedeutung ist auch die Möglichkeit einer vereinfachten Aufarbeitung nach der Reaktion. Sie besteht darin, dass das aus der Reaktionslösung ausfallende Alkali- oder Erdalkalimetallsalz des Diketons direkt aus der Lösung abfiltriert und gewaschen wird, und danach durch Hydrolyse mit einer verdünnten Säure das reine Diketon erhalten wird. Als Säuren kommen beispielsweise Essigsäure, Ameisensäure, Phosphorsäure, Salzsäure oder Schwefelsäure in Frage, bevorzugt sind Salzsäure und Schwefelsäure.

Wie bereits eingangs erwähnt, stellen die erfindungsgemäß herstellbaren linearen 1,3-Diketone wertvolle Costabilisatoren für chlorhaltige Polymerisate, die gegen schädigenden Einfluss von Wärme und/oder Licht geschützt werden müssen, dar. Es besteht daher ein Interesse daran diese Diketone in möglichst einfachen Verfahren mit wenig Energieaufwand in hohen Ausbeuten herzustellen.

Das erfindungsgemäße Verfahren eröffnet einen technisch besonders günstigen und wirtschaftlichen Weg zu deren Herstellung.

Ein wichtiger Vorteil des erfindungsgemäßen Verfahrens liegt darin, dass zu seiner Durchführung relativ niedrige Reaktionstemperaturen erforderlich sind, ein wichtiger Aspekt der Energieersparnis für die industrielle Anwendung. So kann das Verfahren z.B. bei -20-70°C vorzugsweise bei -5° bis +40°C durchgeführt werden. Eine Erhöhung der Reaktionstemperaturen hat nicht zwangsweise eine Ausbeutesteigerung zur Folge. In den 5 bisher bekannten Verfahren ist die Verwendung eines bis zu 100%igen Ueberschusses an Keton zur Erlangung guter Ausbeuten erforderlich. Als besonderer technischer Vorteil des erfindungsgemäßen Verfahrens ist daher auch die mögliche Erniedrigung des Edukt- und Basen-Ueberschusses im Vergleich zu den bisher bekannten Verfahren zu nennen, was eine Verringerung der Entsorgungsprobleme mit sich bringt. So ist es möglich, mit dem erfindungsgemäßen Verfahren auch mit annähernd stöchiometrischen Mengen oder geringen Ueberschüssen an Ester hohe Ausbeuten zu erzielen. Die Esterkomponente und/oder die Base setzt man zweckmäßig in einer Menge von 0,5-1,5 Mol, vorzugsweise 0,65-1,25 Mol, insbesondere 0,9-1,2 Mol, bezogen auf 10 1 Mol Keton, ein.

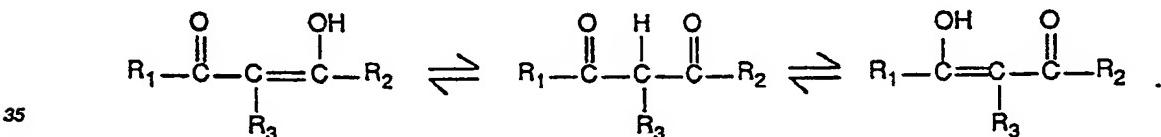
Die Reaktion wird vorteilhaft so durchgeführt, dass man z.B. die Base im Lösungsmittel vorlegt und die Ester- und Ketonkomponente nacheinander oder gleichzeitig zugibt. Uebliche Operationen wie Röhren des 15 Reaktionsgemisches sind von Vorteil.

Das erfindungsgemäße Verfahren beinhaltet in einer bevorzugten Ausführungsform auch eine vereinfachte Möglichkeit der Aufarbeitung des Reaktionsproduktes. So braucht dieses nicht unbedingt, wie bisher bekannt, noch in der Reaktionslösung hydrolysiert und dann mit Hilfe von organischen Lösungsmitteln extrahiert zu werden, sondern das Alkali- oder Erdalkalimetallsalz des Produktes fällt aus der Reaktionslösung aus 20 (gegebenenfalls nach Abdestillieren zumindest eines Teiles des Lösungsmittels und gegebenenfalls nach Zugabe eines Lösungsmittels, in dem das Salz nicht löslich ist), wird abfiltriert, gewaschen und dann das reine isolierte Salz hydrolysiert. Ein Vorteil liegt darin, dass das organische Lösungsmittel nicht mit Wasser verunreinigt wird und leicht wiederverwendet werden kann.

Ausserdem werden durch diese Aufarbeitungsweise Produkte mit hoher Reinheit erhalten, da entstandene 25 organische Nebenprodukte zusammen mit dem organischen Lösungsmittel abgetrennt werden können, während diese Produkte bei der Aufarbeitung mittels Extraktion mit dem gewünschten Reaktionsprodukt zusammen extrahiert werden und dieses verunreinigen.

Wie dem Fachmann bekannt, können die Verbindungen der Formel I selbstverständlich teilweise oder ganz 30 in den tautomerer Formen vorliegen nach dem Gleichgewicht

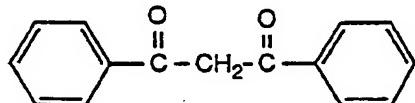
30



Die nachfolgenden Beispiele erläutern das erfindungsgemäße Verfahren weiter. Darin, sowie in der übrigen Beschreibung und den Patentansprüchen bedeuten Teile Gewichtsteile und Prozentangaben Gewichtsprozent, sofern nichts anderes angegeben ist.

Beispiel 1: 1,3-Diphenyl-propan- 1,3-dion (Dibenzoylmethan)

45



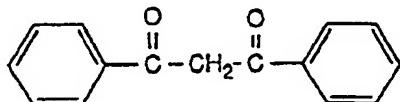
In einem 0,5 l Sovirel-Kolben (doppelwandiges Reaktionsgefäß) mit Rührer, Thermometer, Tropftrichter und Rückflusskühler mit Blasenzähler werden unter Stickstoff je 100 g wasserfreies Dimethylsulfoxid (DMSO) und Tetrahydrofuran und 10 g Natriumhydrid (80 % in Paraffinöl) auf ~5°C abgekühlt und ein Gemisch aus 45 g Benzoesäuremethylester/36 g Acetophenon innerhalb 60 Minuten bei 5-10°C eingetropft. Nach beendeter Zugabe wird das Gemisch noch 10 Minuten bei 5°C nachgerührt, anschliessend auf 30°C erwärmt, in einen 1-Liter-Einhalskolben übergespült und am Rotationsverdampfer die niedrigsiedenden Anteile abdestilliert. Der Rückstand von 203 g wird in 800 ml Eiswasser gelöst, mit 30 g 50%iger Schwefelsäure angesäuert, 10 Minuten gerührt, die ausgefallenen Kristalle abgesaugt, mit Wasser gewaschen und bis zur Gewichtskonstanz getrocknet.

Ausbeute: 63,6 g = \approx 94,5% der Theorie, schwach gelbe Kristalle mit einem Schmelzpunkt von 72-75°C.
Gehalt laut Gaschromatogramm 98,2 % Dibenzoylmethan.

Beispiel 2: 1,3-Diphenyl-propan-1,3-dion (Dibenzoylmethan)

5

10



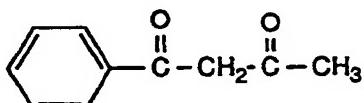
In einer Apparatur wie in Beispiel 1 beschrieben werden 100 g wasserfreies Dimethylsulfoxid, 100 g Diethylenglycoldimethylether, 6 g absolutes Methanol und 18 g Natriummethylat (97%ig) vorgelegt. Zu dieser Mischung wird bei 25 °C ein Gemisch aus 45 g Benzoësäuremethylester und 36 g Acetophenon innerhalb von 45 min. zugetropft. Nach der Zudosierung wird das Reaktionsgemisch 2 h bei 30 °C nachgerührt und anschliessend das Lösungsmittel unter Vakuum bei einer Temperatur von < 60 °C abdestilliert. Der Rückstand wird mit 150 g Methyl-tert-butylether verdünnt, auf 0 °C abgekühlt und filtriert. Der Filterkuchen wird zweimal mit Methyl-tert-butylether gewaschen. Anschliessend wird der leicht grau gefärbte Feststoff in verdünnter Salzsäure aufgenommen, gerührt und nach dem Abfiltrieren bis zur Gewichtskonstanz getrocknet.

Ausbeute: 61,3 g \approx 91,1 % der Theorie weisse bis leicht gelbe Kristalle mit einem Schmelzpunkt von 72-75°C.

Beispiel 3: 1-Phenyl-butan-1,3-dion

25

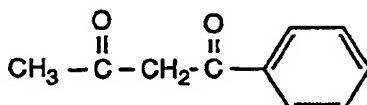
30



Es wird wie in Beispiel 1 verfahren, wobei an Stelle von Acetophenon 17,4 g Aceton eingesetzt werden und die Lösungsmittelmenge von 100 g auf 150 g Dimethylsulfoxid/Tetrahydrofuran erhöht wird.

Ausbeute: 42,6 g \approx 87,5 % der Theorie, gelbes kristallines Pulver mit einem Schmelzpunkt von 52-53°C.
Laut Kernresonanzspektrum liegt ein Gemisch von 14 %

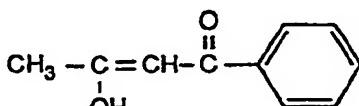
40



und 86 %

45

50

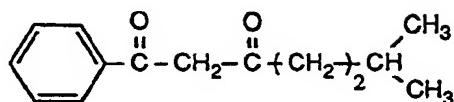


vor.

55

Beispiel 4: 6-Methyl-1-phenyl-heptan-1,3-dion

5



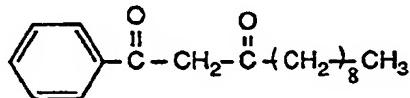
Verfahren wie im Beispiel 1 beschrieben; anstatt Acetophenon werden 34,5 g 5-Methyl-2-hexanon eingesetzt.

Die Aufarbeitung nach dem Ansäuern des Reaktionsgemisches mit Schwefelsäure erfolgt durch Extrahieren der wässrigen Lösung mit 2 x 100 ml Dichlormethan, anschliessende Trocknung über Natriumsulfat, Abziehen des Lösungsmittels am Rotationsverdampfer und Reinigung durch Destillation.

Ausbeute: 52,8 g \approx 80,6 % der Theorie einer gelben Flüssigkeit mit einem Siedepunkt 98-100°C/0,2 mbar und einem Brechungsindex n_D^{20} : 1,5505.

Beispiel 5: 1-Phenyl-dodecan-1,3-dion

20

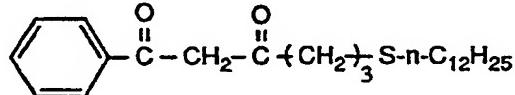


Verfahren wie im Beispiel 1 beschrieben; anstatt Acetophenon werden 51,0 g 2-Undecanon eingesetzt. Die Aufarbeitung erfolgt wie im Beispiel 4 beschrieben.

Ausbeute: 74,6 g \approx 90,7 % der Theorie einer farblosen Flüssigkeit mit einem Siedepunkt 140-42°C/0,25 mbar und einem Schmelzpunkt von 36-37°C.

30 Beispiel 6: 1-Phenyl-6-n-dodecylthio-hexan-1,3-dion

35

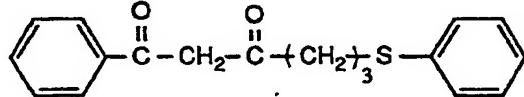


Verfahren wie im Beispiel 1 beschrieben; es werden jedoch 24 g Acetophenon eingesetzt und anstatt Benzoesäuremethylester und Natriumhydrid werden 66,6 g n-Dodecylthiobuttersäuremethylester und 21,2 g Natriumbutylat eingesetzt. Das Tetrahydrofuran wird durch die gleiche Menge Toluol ersetzt und die Reaktionstemperatur beträgt 0°C.

Ausbeute nach Umkristallisation aus i-Propanol/Wasser: 55,7 g \approx 71,4 % der Theorie, weisse Kristalle mit einem Schmelzpunkt von 44°C.

45 Beispiel 7: 1-Phenyl-6-phenylthio-hexan-1,3-dion

50

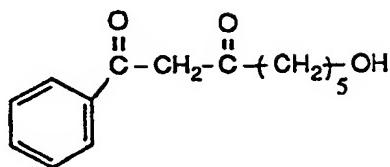


Verfahren wie im Beispiel 1 beschrieben; es werden 18 g Acetophenon und 4,9 g Natriumhydrid eingesetzt und der Benzoesäuremethylester wird durch 34,7 g Phenylthiobuttersäuremethylester ersetzt. Die Aufarbeitung erfolgt wie im Beispiel 4 beschrieben.

Ausbeute: 33,4 g \approx 74,4 % der Theorie einer gelben Flüssigkeit mit einem Siedepunkt 178-82°C/0,13 mbar und einem Brechungsindex n_D^{20} : 1,6185.

Beispiel 8: 8-Hydroxy-1-phenyl-octan-1,3-dion

5



10

In einem 0,5-l Sovirel-Kolben (doppelwandiges Reaktionsgefäß) mit Rührer, Thermometer, Tropftrichter und Destillationsvorlage werden 99,0 g Natriummethylatlösung (30%ige Lösung in Methanol) und 117 g Dimethylsulfoxid unter Stickstoff vorgelegt. Aus dieser Lösung werden ca. 62 g Methanol abdestilliert. Die entstandene Suspension wird abgekühlt. Bei 30°C werden 100 g N-Methyl-pyrrolidon zugegeben und auf 0°C abgekühlt. Bei dieser Temperatur wird eine Lösung von 60,0 g Acetophenon, 62,8 g ϵ -Caprolacton und 17,0 g N-Methyl-Pyrrolidon im Verlauf einer Stunde zudosiert. Dann wird 30 Minuten lang bei 0°C, anschliessend 2 Stunden bei 20°C nachgerührt. Aus der Produktlösung werden bei einer Sumpftemperatur von <70°C ca. 120 g Lösungsmittelgemisch abdestilliert. Nach Abkühlung auf 30°C werden 300 ml Wasser zum Rückstand gegeben. Die Lösung wird dreimal mit je 70 ml Xylo extrahiert, mit Wasser auf 1200 ml verdünnt und dann mit ca.

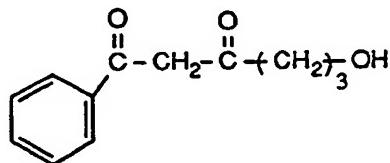
20 28 ml 50%iger Schwefelsäure auf pH 5,5 eingestellt. Das ausgefallene Produkt wird abfiltriert, auf der Nutsche mit 100 ml Wasser gewaschen und im Vakuum bei ca. 30°C bis zur Gewichtskonstanz getrocknet.

Ausbeute: 85,0 g \approx 72,6 % der Theorie leicht gelbliche Kristalle mit einem Schmelzpunkt von 46–48°C.
Gehalt laut Gaschromatogramm: 97,3 %.

25

Beispiel 9: 6-Hydroxy-1-phenyl-hexan-1,3-dion

30



35

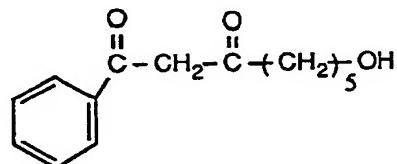
In gleicher Weise wie unter Beispiel 8 beschrieben, werden 60,0 g Acetophenon, 47,4 g Butyrolacton und 99,0 g Natriummethylatlösung (30%ige Lösung in Methanol) umgesetzt. Nach der unter Beispiel 8 beschriebenen Aufarbeitung fällt das Produkt nach mehreren Stunden aus der Mutterlauge aus, wird abfiltriert, mit Wasser gewaschen und im Vakuum bei ca. 30°C bis zur Gewichtskonstanz getrocknet.

Ausbeute: 70,0 g \approx 68 % der Theorie, gelbe Kristalle mit einem Schmelzpunkt von 35°C.

40

Beispiel 10: 8-Hydroxy-1-phenyl-octan-1,3-dion

45



50

In einer Apparatur wie in Beispiel 8 werden 30,8 g Natriummethylat (97 %), 117,0 g DMSO und 117,0 g Dioxan vorgelegt und auf 0°C gekühlt. Bei dieser Temperatur wird eine Lösung von 61,3 g Acetophenon, 57,7 g ϵ -Caprolacton und 17,0 g Dioxan unter Rühren im Verlauf einer Stunde zudosiert. Es wird 30 Minuten bei 0°C und anschliessend 2 Stunden bei 20°C nachgerührt. Dann werden bei 70°C und verminderter Druck ca.

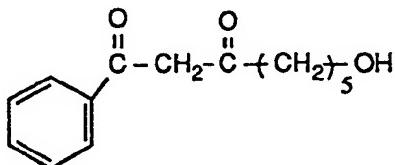
55 220 g Lösungsmittel abdestilliert.
Der Rückstand wird mit 300 g Wasser versetzt und die Suspension dreimal mit je 70 ml Xylo extrahiert. Dann wird die wässrige Phase auf 1000 ml verdünnt, mit Schwefelsäure auf pH \sim 5 eingestellt. Das ausgefallene Produkt wird abfiltriert und getrocknet.

Ausbeute: 78,1 g \approx 66,6 % der Theorie gelbliche Kristalle mit einem Schmelzpunkt von 47-50°C.

Wenn das Natriummethylat durch 52,9 g Natrium-tert.-butylat ersetzt wird, beträgt die Ausbeute 79,0 g \approx 67,4 % der Theorie.

5 Beispiel 11: 8-Hydroxy-1-phenyl-octan-1,3-dion

10

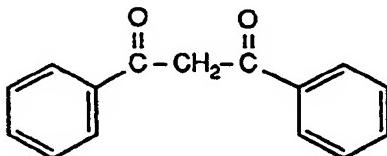


15 Analog zu Beispiel 8 werden in 117,0 g N-Methylpyrrolidon als Lösungsmittel 61,3 g Acetophenon und 57,7 g ϵ -Caprolacton mit 52,9 g Natrium-tert.-butylat (97 %) als Base kondensiert. Es wird wie bei Beispiel 8 beschrieben aufgearbeitet.

Ausbeute: 73,0 g \approx 62,3 % der Theorie. Gelbliche Kristalle vom Schmelzpunkt 47-50°C.

20 Beispiel 12: 1,3-Diphenyl-propan-1,3-dion

25



30 In einer Apparatur wie in Beispiel 1 werden 18,0 g Natriummethylat (97 %), 100 g DMSO, 100 g Dioxan und 6 g Methanol vorgelegt und auf 0°C abgekühlt. Anschliessend werden 45 g Benzoesäuremethylester und 36 g Acetophenon als Gemisch über einen Zeitraum von 35 Minuten zugetropft. Das Reaktionsgemisch wird dann ca. 45-60 Minuten bei 30°C gerührt.

35 Aufarbeitung Methode A:

Das Lösungsmittel wird am Rotationsverdampfer abdestilliert (Badtemperatur <60°C) und der Rückstand mit 800 ml Wasser gelöst. Anschliessend wird mit verdünnter Salzsäure angesäuert und der Niederschlag filtriert, mit Wasser gewaschen und getrocknet.

40 Ausbeute: 60,0 g \approx 89,2 % der Theorie.

Reinheit: >98 % nach ^{13}C -Kernresonanzspektrum.

Schmelzpunkt: 72-75°C.

Aufarbeitung Methode B:

45

Das Lösungsmittel wird im Sovirel-Reaktor abdestilliert (Badtemperatur <60°C) solange der Rückstand gerührt werden kann. Anschliessend wird der ölige Rückstand mit 200 ml Methyl-tert-butylether (MTBE) aufgenommen, auf 0°C abgekühlt und filtriert. Der Filterrückstand wird 2 x mit 100 ml MTBE und 2 x mit 50 ml Petrolether (50-70°C) gewaschen. Der leicht grau gefärbte Feststoff wird mit 500 ml Wasser aufgenommen, mit verdünnter Salzsäure angesäuert und der Niederschlag filtriert und getrocknet.

50 Ausbeute: 58,1 g \approx 86,3 % der Theorie.

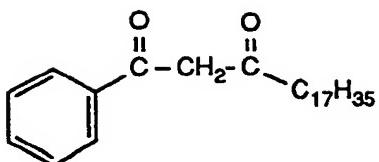
Reinheit: >98 % nach ^{13}C -Kernresonanzspektrum.

Schmelzpunkt: 72-75°C.

55

Beispiel 13: 1-Phenyl-icosan-1,3-dion

5



10

Analog zu Verfahrensweise, die im Beispiel 12 beschrieben ist, werden 99 g Stearinsäuremethylester und 36 g Acetophenon kondensiert.

Aufarbeitung Methode A:

15

Das Lösungsmittel wird am Rotationsverdampfer abdestilliert (Badtemperatur <60°C) und der Rückstand mit 1000 ml Wasser aufgenommen. Anschliessend wird mit verdünnter Salzsäure angesäuert, der Niederschlag filtriert, mit 350 ml Methanol gewaschen und getrocknet (109,1 g = 94 % der Theorie). Das Rohprodukt wird aus 600 ml siedendem Methanol fraktioniert kristallisiert.

20

Ausbeute: 78,8 g ≈ 68 % der Theorie.

Reinheit: >98 % nach ¹³C-Kernresonanzspektrum.

Schmelzpunkt: 60-64°C.

Aufarbeitung Methode B:

25

Das Lösungsmittel wird im Sovirel-Reaktor abdestilliert (Badtemperatur <60°C), solange der Rückstand gerührt werden kann. Anschliessend wird der ölige Rückstand unter Röhren mit 200 ml Methanol versetzt, auf 20°C abgekühlt und filtriert. Der Filterrückstand wird 2 x mit 100 ml Methanol gewaschen. Der leicht grau gefärbte Feststoff (Natriumsalz des Diketons) wird mit 750 ml Wasser aufgenommen, mit verdünnter Salzsäure angesäuert und der Niederschlag filtriert und getrocknet.

30

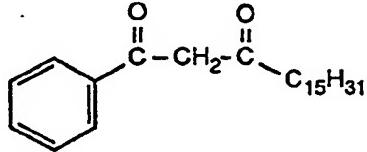
Ausbeute: 87,6 g ≈ 75,5 % der Theorie.

Schmelzpunkt: 60-64°C.

Beispiel 14: 1-Phenyl-octadecan-1,3-dion

35

40



50

In einer Apparatur wie in Beispiel 1 werden 31,7 g Natrium-tert.-butylat, 150 g DMSO und 150 g Tetrahydrofuran (THF) vorgelegt und auf 0°C abgekühlt. Anschliessend werden 89 g Palmitinsäuremethylester und 36 g Acetophenon als Gemisch über einen Zeitraum von 45 Minuten zugetropft. Das Reaktionsgemisch wird dann ca. 45-60 Minuten bei 30°C gerührt, das Lösungsmittel am Rotationsverdampfer abdestilliert (Badtemperatur <60°C) und der Rückstand mit 1000 ml Wasser aufgenommen. Anschliessend wird mit verdünnter Salzsäure angesäuert, der Niederschlag filtriert, mit Wasser gewaschen und getrocknet.

Das Rohprodukt (110,6 g) wird einmal aus 400 ml Methanol fraktioniert kristallisiert.

Ausbeute: 68,9 g ≈ 64,0 % der Theorie.

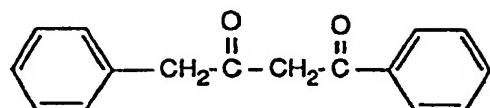
Reinheit: >98 % nach ¹³C-Kernresonanzspektrum.

Schmelzpunkt: 62-65°C.

55

Beispiel 15: 1,4-Diphenyl-butan-1,3-dion

5



- Verfahren wie in Beispiel 1 beschrieben. Anstatt Natriumhydrid werden 31,7 g Natrium-tert.-butylat und
 10 anstatt Benzoësäuremethylester werden 54,2 g Phenylessigsäureethylester eingesetzt.
 Ausbeute: 60,7 g ≈ 84,9 % der Theorie, gelbe wachsartige Substanz, die aus 200 ml i-Propanol/30 ml Wasser umkristallisiert wird. Schmelzpunkt 47–48°C.

15

Beispiel 16: Temperaturverhalten des Verfahrens

15

Alle Reaktionen werden am Beispiel des Dibenzoylmethans (Produkt von Beispiel 1) in Dimethylsulf-
 oxid/Dioxan mit Natriummethylat als Base + 3 % Methanol durchgeführt. Es wird nach dem Verfahren gemäß
 Beispiel 1 gearbeitet. Die Reaktionstemperatur wird von 0 bis 70°C variiert.

20

Die Ergebnisse sind in Tabelle 1 wiedergegeben.

20

Tabelle 1

25

Reaktionstemperatur in °C	Ausbeute in %	Reinheit in %
0	89,2	99
10	91,4	97
20	90,3	98
30	90,3	94
50	80,8	99
70	82,4	96

40

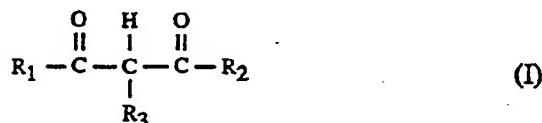
Die Versuche zeigen, dass mit einer Temperatursteigerung über 50°C keine Erhöhung der Ausbeute mehr zu erzielen ist.

Patentansprüche

45

1. Verfahren zur Herstellung von linearen 1,3-Diketonen der allgemeinen Formel I

50



55

worin

R₁ und R₂ unabhängig voneinander für C₁-C₂₀-Alkyl, Phenyl, durch Halogen, Hydroxy, NO₂, C₁-C₄-Alkyl und/oder C₁-C₄-Alkoxy substituiertes Phenyl, C₇-C₉-Phenylalkyl oder für einen Rest der Formel II stehen

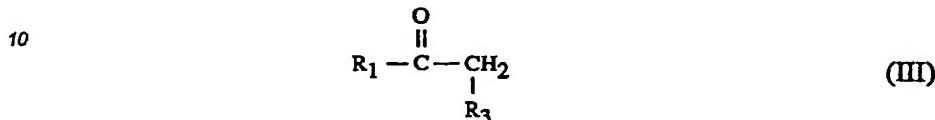


wobei

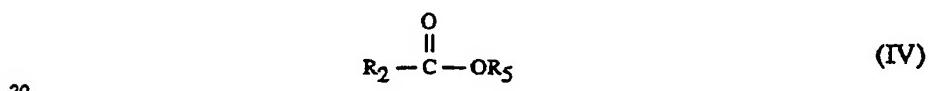
A C₁-C₁₂-Alkylen, Phenylen, durch Halogen, Hydroxy, NO₂, C₁-C₄-Alkyl und/oder C₁-C₄-Alkoxy substituiertes Phenylen oder durch Hydroxy, Halogen oder/und Alkoxy substituiertes C₁-C₁₂-Alkylen bedeutet,

X für Sauerstoff oder Schwefel steht und

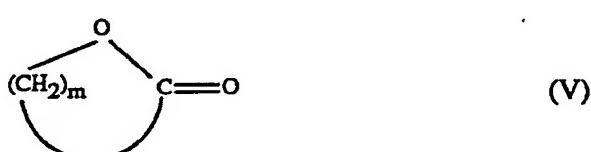
R₄ Wasserstoff, C₁-C₁₈-Alkyl, Phenyl, durch Halogen, Hydroxy, C₁-C₄-Alkyl, NO₂ und/oder C₁-C₄-Alkoxy substituiertes Phenyl oder C₇-C₉-Phenylalkyl bedeutet und R₃ Wasserstoff, C₁-C₂₀-Alkyl, Phenyl, durch Halogen, Hydroxy, C₁-C₄-Alkyl, NO₂ und/oder C₁-C₄-Alkoxy substituiertes Phenyl oder C₇-C₉-Phenylalkyl darstellt, durch Claisen-Kondensation von Ketonen der Formel III



15 mit Estern der Formel IV



worin R₅ für C₁-C₅-Alkyl, Phenyl, oder durch Halogen, C₁-C₄-Alkyl oder Hydroxy substituiertes Phenyl steht; oder, wenn R₂ in Formel I -(CH₂)_mOH bedeutet, auch mit cyclischen Estern der Formel V



30

in der m 2 bis 10 bedeutet,
in Gegenwart eines Alkali- oder Erdalkalimetallhydrids oder C₁-C₅-Alkali- oder Erdalkalimetallakoholats als
Base, dadurch gekennzeichnet, dass man die Umsetzung in einem Gemisch von Dimethylsulfoxid mit mindestens einem unter den Reaktionsbedingungen inertem, organischen Lösungsmittel durchführt.

2. Verfahren nach Anspruch 1, worin R₁ und R₂ unabhängig voneinander C₁-C₂₀-Alkyl, Phenyl, (C₁-C₄-Alkyl)-phenyl oder einen Rest der Formel II bedeuten,
A für C₁-C₅-Alkylen steht,
R₄ Wasserstoff, C₁-C₁₈-Alkyl, Phenyl oder (C₁-C₁₈-Alkyl)-phenyl darstellt und R₃ für Wasserstoff und C₁-C₄-Alkyl steht.
3. Verfahren nach Anspruch 2, worin R₁ und R₂ unabhängig voneinander C₁-C₁₈-Alkyl, Phenyl oder einen Rest der Formel II bedeuten,
R₄ Wasserstoff, Phenyl oder C₁-C₁₈-Alkyl darstellt und R₃ für Wasserstoff steht.
4. Verfahren nach Anspruch 1, worin der Anteil von Dimethylsulfoxid in der Mischung mit mindestens einem unter den Reaktionsbedingungen inertem, organischen Lösungsmittel 10 bis 80 % beträgt.
5. Verfahren nach Anspruch 1, worin die inerten Lösungsmittel lineare oder cyclische Ether, aliphatische oder aromatische Kohlenwasserstoffe oder cyclische oder lineare Amide sind.
6. Verfahren nach Anspruch 5, wobei als inerte organische Lösungsmittel Dioxan, Tetrahydrofuran, Diethylenglycoldimethylether, Methyl-tert-butylether, Toluol oder N-Methylpyrrolidon eingesetzt werden.
7. Verfahren nach Anspruch 1, worin die Claisen-Kondensationsreaktion bei Temperaturen zwischen -20 und

+70°C durchgeführt wird.

8. Verfahren nach Anspruch 7, worin die Reaktionstemperaturen zwischen -5 und +40°C liegen.
- 5 9. Verfahren nach Anspruch 1, worin die Reaktionszeiten der Claisen-Kondensation zwischen 0,5 und 5 Stunden liegen.
- 10 10. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das Alkali- oder Erdalkalimetallsalz des Diketons direkt aus der Reaktionslösung ausfällt, isoliert und durch Hydrolyse mit verdünnter Säure das reine Diketon erhalten wird.
11. Verfahren nach Anspruch 1, worin als Base ein Natriumalkoholat, insbesondere NaOCH₃ oder NaO-t-C₄H₉, oder NaH eingesetzt wird.

15

20

25

30

35

40

45

50

55



EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			EP 91810289.8
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich: der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.)
A	<u>DE - A - 1 618 444</u> (FARBWERKE HOECHST) * Patentanspruch; Seite 4, Zeile 20 - Seite 5, Zeile 3 --	1, 4-8	C 07 C 45/72 C 07 C 45/45 C 07 C 49/76
A	<u>US - A - 4 482 745</u> (DONALD R. MAULDING) * Patentanspruch 1 --	1	
D, A	<u>DE - A - 1 618 442</u> (FARBWERKE HOECHST) * Patentanspruch; Seite 3, Zeile 23 - Seite 4, Zeile 7 *	1, 4-8	
D, A	<u>US - A - 3 004 932</u> (ALEKSANDER DESPIC et al.) * Patentansprüche 1, 4 ----	1	
			RECHERCHIERTE SACHGEBiete (Int. Cl.)
			C 07 C 45/00 C 07 C 49/00
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			
Recherchenort WIEN	Abschlußdatum der Recherche 01-08-1991	Prüfer REIF	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze			
E : älteres Patendokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- BLACK BORDERS**
- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- FADED TEXT OR DRAWING**
- BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- SKEWED/SLANTED IMAGES**
- COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- GRAY SCALE DOCUMENTS**
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.